19 日本国特許庁(JP)

⑪実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報 (U)

昭64-1455

@Int_Cl_1

20代 理 人

識別記号

庁内整理番号

母公開 昭和64年(1989)1月6日

H 01 J 27/08

7013-5C 7013-5C

審査請求 未請求 (全 頁)

❷考案の名称 イオン源

> ②実 昭62-95680

學出 昭62(1987)6月22日

⑫考 案 者 木ノ山

俊 昭

京都府京都市右京区梅津高畝町47番地 日新電機株式会社

内

砂出 類 日新電機株式会社

弁理士 山本 恵二

京都府京都市右京区梅津高畝町47番地



明細書

1. 考案の名称

イオン源

2. 実用新案登録請求の範囲

(1) プラズマ生成容器内にイオン源ガスを導入するよう構成したイオン源において、プラズマ生成容器の側壁内に、当該プラズマ生成容器の内外に通じる穴であってしかも内外が直接見通せない穴を設け、当該穴に、イオン源ガスを導入するためのガス導入管を接続していることを特徴とするイオン源。

3. 考案の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

この考案は、イオン源に関し、特にそのプラズマ生成容器内へイオン源ガスを導入する手段の改良に関する。

〔従来の技術〕

第3図は従来のイオン源の一例を示す概略断面 図であり、第4図は第3図の線Ⅳ-Ⅳに沿う拡大 断面図である。

649

このイオン源は、熱陰極PIG型イオン源の内、 イオンピームを棒状のフィラメントの側面方向に 引き出す方式のフリーマン型イオン源と呼ばれる ものである。

即ち、筒状のハウジング16の内側に、例えば モリプデンのような高融点金属から成る箱状のフ ラズマ生成容器(アークチャンパーとも呼ぶ)2 が設けられている。そしてその一側壁にオオット ピーム14引出し用のテーパーの付いたスリすると とまが、別の側壁にはイオン源であり、これではいる。 の穴2 aがそれぞれ設けられており、これで は外側から取付け板20によって例えれているが、スリット2 s 気等を導入するに とこの例では、スリット2 s 気等を導入するの穴2 b が設けられている。

プラズマ生成容器 2 は、アーク放電用のアノードを兼ねるものであり、その中心軸からスリット 2 s 寄りの所において当該中心軸と平行に、カソードとしての棒状のフィラメント 4 が貫通してお





り、その両端部は2本の給電導体8に取り付けられている。フィラメント4とプラズマ生成容器2間は、例えば窒化ホウ素のような耐火性の絶縁物6で絶縁されている。

一方、プラズマ生成容器2のスリット2sの前方には、イオンピーム14引出し用のスリット10s、12sをそれぞれ有する引出し電極10、12が設けられており、イオンピーム14の引出しの際は、プラズマ生成容器2は正電位に、引出し電極10は負電位に、引出し電極12は接地電位にされる。

即ち所定の真空雰囲気中において、フィラメント4を加熱すると共にプラズマ生成容器 2 とフィラメント 4 間にアーク電圧を印加し、かつプラズマ生成容器 2 内に穴 2 a からイオン源がスあるいは穴 2 b から金属蒸気を導入すると、フィラメント 4 とプラズマ生成容器 2 間にアーク放電が生じてプラズマ生成容器 2 内にプラズマ(図示省略)が生成され、そこから前記スリット 2 s 、 1 0 s 、 1 2 s を経由してイオンピーム 1 4 が引き出され

る。

(考案が解決しようとする問題点)

ところが上記イオン源においては、ガス導入管18の端部が、穴2aを通して、プラズマ生成容器2内に生成されるプラズマに直接さらさいる当該カス導入管18に前述したスと、のようによる局部的な過熱やプラズマによる衝撃等を受けることにいう問題がある。

これに対しては、例えば第 5 図に示すように、 し字状の穴 2 2 a を有し例えばタンタル等の高い 点金属から成るアダプタ 2 2 を介して、ステンする ス等から成るガス導入管 1 8 を穴 2 a に接続 プロようにすれば、アインを 2 2 は高融点金属であるためプラズマによる が小さらなれないまれの部品も長海 というされないため、いずれの部品も長海 というされないため、アグプタ 2 2 が高融点金属 図ることができるが、アグプタ 2 2 が高融点金属





から成るため高価であるという点に問題がある。

勿論、ガス導入管18自体に高融点金属を用いることは、一層高価になるため現実的ではない。

そこでこの考案は、このような高価なアダプタ を使用することなくガス導入管の長寿命化を実現 することができるイオン源を提供することを目的 とする。

〔問題点を解決するための手段〕

この考案のイオン源は、プラズマ生成容器の側壁内に、当該プラズマ生成容器の内外に通じる穴であってしかも内外が直接見通せない穴を設け、 当該穴に、イオン源ガスを導入するためのガス導入管を接続していることを特徴とする。

〔作用〕

ガス導入管を接続した穴は、内外が直接見通せない穴であるため、当該ガス導入管がプラズマ生成容器内に生成されるプラズマに直接さらされることはない。従って、当該ガス導入管に融点の低い金属を用いてもその長寿命化を実現することができる。

(実施例)

第1図はこの考案の一実施例に係るイオン源のプラズマ生成容器回りを拡大して部分的に示す概略断面図であり、第2図は第1図の線Ⅱ-Ⅱに沿う断面図である。第3図ないし第5図の例と同一または相当する部分には同一符号を付し、以下においては従来例との相違点を主に説明する。

この実施例においては、前述したようなプラズマ生成容器2を、円筒状部分201の両端部に蓋202を被せた構造にしており、この円筒状部分201の側壁内に、前述したようなイオンビーム14引出し用のスリット2sおよびそれに対向する部分に金属蒸気導入用の穴2bをそれぞれ設けている。この円筒状部分201および蓋202も、従来例の場合と同様に例えばモリブデン等の高融点金属から成る。

更に、この円筒状部分 2 0 1 の側壁内に、外側から上記穴 2 b に横方向から通じるように穴 2 c を設けており、この例では両穴 2 b および 2 c の組合わせによって、プラズマ生成容器 2 の内外に





通じる穴であってしかも内外が直接見通せない穴 2 d を形成している。

穴2 c は、この例では前述したようなガス導入管18がきっちりと入る穴径をしており、その穴2 c に外側から直接、即ち従来のようなアダプタ2 2 等を用いることなく、例えばステンレス製のガス導入管18を挿入しており、それによってイオン源ガスをプラズマ生成容器2内に導入するようにしている。

上記構造によれば、プラズマ生成容器 2 の側壁内に形成した穴 2 dがし字状 (あるいはT字状とも言える)になっているため、そこに挿入接続したガス導入管 1 8 がプラズマ生成容器 2 内に生成されるプラズマに直接さらされることはない。即ちガス導入管 1 8 は、高温のプラズマによる衝撃等を直接やプラズマ中の電子やイオンによる衝撃等を直接受けなくなる。

従って、ガス導入管 1 8 にステンレスのような 融点の低い金属を使用してもその長寿命化を実現 することができる。しかも、従来の高価な材料を

使用したアダプタ22のような部品も不要となる。

またこの例では、ガス導入管18の接続にそれを穴2cに差し込むだけの構造を採用しているため、組立やメンテナンス等も非常に楽になる。

尚、この例のように、金属蒸気導入用の穴 2 b のような他の穴を兼用して、プラズマ生成容器 2 の内外が直接見通せないイオン源ガス導入用の穴 2 d を形成すれば加工上楽になるが、そのような穴 2 d は独立して設けても良いのは勿論である。

また、プラズマ生成容器 2 の外形やその内部空間の断面形状は、四角、丸等のいずれでも良く、その組合わせも任意である。

また、以上においてはいずれもフリーマン型イオン源を例に説明したが、必ずしもこのタイプのイオン源に限定されるものではない。

(考案の効果)

以上のようにこの考案によれば、ガス導入管が プラズマ生成容器内に生成されるプラズマに直接 さらされることがなくなるので、ガス導入管に高 価な高融点金属を使用することなく、あるいはそ





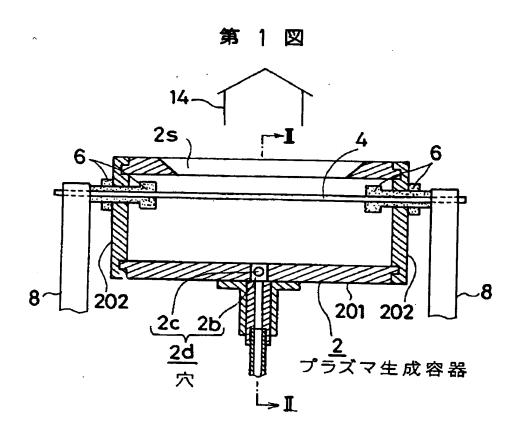
の接続に高融点金属から成る高価なアダプタを使用することなく、当該ガス導入管の長寿命化を実 現することができる。

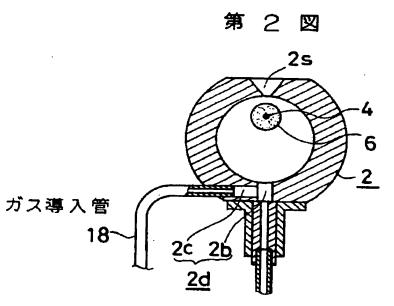
4. 図面の簡単な説明

第1図は、この考案の一実施例に係るイオン源のプラズマ生成容器回りを拡大して部分的に示す、概略断面図である。第2図は、第1図の線Ⅱ-Ⅱに沿う断面図である。第3図は、従来のイオン源の一例を示す概略断面図である。第4図は、第3図の線Ⅳ-Ⅳに沿う拡大断面図である。第5図は、アダプタ回りを部分的に示す拡大断面図である。

2・・・プラズマ生成容器、2a~2d·・・穴、4・・・フィラメント、14・・・イオンピーム、18・・・ガス導入管。

代理人 弁理士 山本恵二





658 代理人 弁理士 山本恵二

